

Work Order ID 66801



Page 1

Monday, February 28, 2011 9:54:56 AM

Item ID:	D3186-2M	Accept		Setup	Start	
Revision ID:					Stop	
Item Name:	SPACEPOD DOOR RH					
Start Date:	2/28/2011	Start Qty:	1.00		Cust Item ID:	
Required Date:	3/25/2011	Req'd Qty:	1.00		Customer:	
Reference:						

Approvals:	Process Plan:	<u>CL</u>	Date:	<u>4/102/28</u>	Tooling:		Date:		Run	Start	
	QC:		Date:		SPC (Y/N):		Date:			Stop	

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
D3186	Rev E								

100		0.00							
	PURCHASING								<u>CL</u> <u>4/102/28</u> (1)
Purchasing		0.00							
Purchasing	Memo Issue P/O: <u>13565</u> Description: D3186-2MDoor Supplier: Delastek Conformity Certificate and Process sheet required Ship 3 Items from Previous steps								
110		0.00							
	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs								<u>4/102/28</u> (1)
Packaging		0.00							
Packaging	Memo Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.								

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 66801

Monday, February 28, 2011 9:54:56 AM



Page 2

Item ID:	D3186-2M	Accept		Setup	Start	
Revision ID:					Stop	
Item Name:	SPACEPOD DOOR RH					
Start Date:	2/28/2011	Start Qty:	1.00		Cust Item ID:	
Required Date:	3/25/2011	Req'd Qty:	1.00		Customer:	
Reference:						

Approvals:	Process Plan:	Date:	Tooling:	Date:	Run	Start	
	QC:	Date:	SPC (Y/N):	Date:		Stop	

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
120 QC Quality Control	QC6- Inspect dimensions to drawing Memo Check for void spot and pins.	0.00 0.00		8 w/ 06 601					
130 Packaging Packaging	Identify as per dwg & Stock Location: <i>paddington</i> Memo	0.00 0.00		702 66800				ET 11-06-01	
140 QC Quality Control	QC21- Final Inspection - Work Order Release Memo	0.00 0.00				CK	11/06/01		<i>YMF</i> 11-05-01

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Monday, February 28, 2011 9:54:52 AM

Page 1

Work Order ID: 66801



Parent Item: D3186-2M



Parent Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Start Date: 2/28/2011

Required Date: 3/25/2011

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-12-04 ec
IPP rev D rv D dwg 07.03.07 ec

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
---------------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	--------------------	----------------	-------------	--------------	---------------	----------------	--------

D3186-2P

Purchased

No

110

Each

0.0000

1

1



66801



Spacepod Door

Signature

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID **PO13565**

Purchase Order Date 2/28/2011

PO Print Date 2/28/2011

Page Number 1 of 1

Order From :

VU-DEL003

DELASTEK INC
2699 5E AVENUE, LOCAL C.P 10100

GRAND-MERE, QC G9T 5K7
CA

Contact Name

Vendor Phone 819 533 5788

Vendor Fax 819 533 3494

Vendor Account Nbr

Buyer

Chantal Lavoie

Requisition Nbr

Tax Resale Nbr

10127-2607

Terms

Net 30

Currency

USD

FOB

Destination-Collect

Ship To :

DART AEROSPACE LTD

1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

PAID
2/11/2011

Line Nbr	Reference Revision ID Vendor Part Number	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable	Req Qty/ Unit of Measure	Ship Method	Unit Price	Extended Price
1	D3188-2P	Spacepod Body	4/15/2011 Yes	1.00 Each	Purolator ground	\$2,177.0000	\$2,177.00
		Special Inst:	AS PER DWG D3188 REV. F B66803				
2	D3186-2P	Spacepod Door	4/15/2011 Yes	✓ 1.00 Each	Purolator ground	\$711.0000	\$711.00
		Special Inst:	AS PER DWG D3186 REV. E B66801				
PO Total:							\$2,888.00

CERTIFICATE OF CONFORMITY
REQ'D UPON DELIVERY

MATERIAL CERTIFICATION
REQ'D UPON DELIVERY

W. CL

No substitution or deviation without
consent.
Certificate of Conformity or Material
Certification required when applicable

Change Nbr: 1

Change Date: 2/28/2011



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	38492
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Fedex Freight Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #		
17/05/2011	02/03/2011	16930	Chantal Lavoie	PO13565			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0060	LINE 2 N° D31862P Spacepod Door RH B66801 U de M : Each Dwg. Rév.: E No. série B66801 No. lot 32791			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Yvan Gervais
Quality department

AQ-357



100

Date: Mardi, 2011-04-19 07:37:22
 Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: SPACEPOD DOOR RH
Numéro Job	: 32791	Numéro Article	: DKC134-0060
Numéro Soumission	: 3769	Numéro Dessin	: D3186
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-359
Cette fois	: 2011-04-19 No. B.V. :	Révision dessin	: E
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: 7781 & 411-350
Prem. fois	: - - Type :	Date Due	: 2011-04-26 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 32550		

Écrit par : _____
 Vérifié & Approuvé par : _____
 Commentaires : N° de pièce Client: D31862M P

Process Sheet Rév.: 01 changer le sikkens AAC1390 pour le P15-3
 (AAC1492), enlever le AAC1617, changer le freekote 44-NC pour le
 Wolo

B66801

* Changer le # de pièce
 client : D31862P

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AAC1616	N° 83634, Frekote Loctite Wolo
Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s) N° 83634, Frekote Loctite Wolo # de Lot: _____		
2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DT 8006 selon IG 0009.

Date: _____ Sceau: _____

3.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)		
4.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)		
5.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)		
6.0	AC0886	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)		
7.0	AMBOL14	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
Commentair Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total : 4.5 VERGE(s) 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 1-30234-1		

Date: Mardi, 2011-04-19 07:37:22

Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 32791

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

8.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
-----	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 2.2500 ROULEAU(s)/Unit Total: 2.2500 ROULEAU(s)

9.0	AMB0349	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 1.00 VERGE(s)/Unit Total: 1.00 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot:

1-25549-1

10.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs

Tailler le matériel selon les différents patrons de découpe.

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 28/04/11

Sceau:

PD



11.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0080 GALLON(s)/Unit Total: 0.0080 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-27829-1

12.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.500 LITRE(s)/Unit Total: 0.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

30549

13.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 28/04/11

Sceau:



14.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

À l'aide d'un rouleau de 2" dia. appliquer une couche de résine sur le moule et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7 oz.

Date: 28/04/11

Sceau:



Date: Mardi, 2011-04-19 07:37:22

Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 32791

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

15.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce
------	---------	-------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Heure début Curing: 12:35

Heure Fin Curing: 8:00

Date: 2004/11 sceau:



16.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0120 GALLON(s)/Unit Total: 0.0120 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

17.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total: 0.300 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-30549-1

18.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine et imbiber toutes les surfaces du Foam Core selon IG0105.

Date: 22-4-11 Sceau:



19.0	DKC134-0057	Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)
------	-------------	--

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2) N° de Job: 32817

20.0	AAC161	Polybond B46F
------	--------	---------------

Commentair Qty.: 0.090 KIT(s)/Unit Total: 0.090 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-27795-1

21.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Date: - Mardi, 2011-04-19 07:37:23

Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 32791

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0057 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 3-5-11 Sceau:



A.M.

22.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond.

Heure début Curing: 10:30

Heure Fin Curing: 11:50

Date: 3-5-11 Sceau:



A.M.

23.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 GALLON(s)/Unit Total : 0.0400 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-27829-1

24.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 LITRE(s)/Unit Total : 1.000 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 30549

25.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 4/05/11 Sceau:



26.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage d'un pli de 12 oz. tout le tour de la porte.

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Date: 4/05/11 Sceau:



Date: Mardi, 2011-04-19 07:37:23

Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 32791

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laissez Sécher 4 heures minimum

Heure début Curing: 10:25

Heure Fin Curing: 4:00

Date: 4/05/11 sceau:



28.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Démouler la pièce en faisant bien attention aux coins & Edges.

Sabler la surfaces de la pièce qui était en contact avec le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 4-5-11 Sceau:



29.0

TRIMAGE

Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 9-5-11 Sceau:



30.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-29624-2

31.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-29177-3

32.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Appliquer une couche de primer selon IG 0008.

Date: 10 mai 2011 Sceau:



de fiche de mélange: 1/1

Date: Mardi, 2011-04-19 07:37:23

Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 32791

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

33.0 AAC1492 N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

Commentair Qty.: 0.010 GALLON(s)/Unit Total : 0.010 GALLON(s)

N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

LOT: 1-29667-1

34.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire les réparations de finition si nécessaire à l'aide du "Filler" P15-3.

Faire un léger sablage (Grit 220) de toutes les surfaces.

Date: 12/05/11 Sceau:



35.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

de Lot: 1-28961-2

36.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0300 UNITE(s)/Unit Total : 0.0300 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

de Lot: 1-29177-3

37.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de primer selon IG 0008.

Date: 12 mai 11 Sceau:



de Fiche de mélange: N/A

38.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire l'inspection finale par la qualité selon le dessin.

Date: 13-05-11 Sceau:



39.0 EMBALLAGE Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057.

Date: 1 Sceau:



